

PATENT
Customer No. 22,852
Attorney Docket No. 05725.1260-00

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:)
Nathalie MOUGIN et al.)
Application No.: New U.S. Patent Application) Group Art Unit: Unassigned
Filed: December 15, 2003) Examiner: Unassigned
For: NAIL VARNISH COMPOSITION)
COMPRISING AT LEAST ONE FILM-)
FORMING GRADIENT COPOLYMER)
AND COSMETIC PROCESS FOR)
MAKING UP OR CARING FOR THE)
NAILS)

CLAIM FOR PRIORITY

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Under the provisions of Section 119 of 35 U.S.C., Applicants hereby claim the benefit of the filing date of French Patent Application No. 02 15857, filed December 13, 2002, for the above identified United States Patent Application.

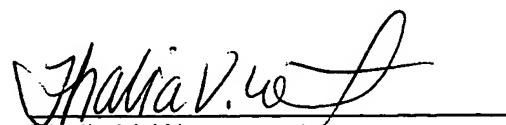
In support of Applicant's claim for priority, filed herewith is one certified copy of French Patent Application No. 02 15857.

If any fees are due in connection with the filing of this paper, the Commissioner is authorized to charge our Deposit Account No. 06-0916.

Respectfully submitted,

FINNEGAN, HENDERSON, FARABOW,
GARRETT & DUNNER, L.L.P.

By:


Thalia V. Warnement
Reg. No. 39,064

Dated: December 15, 2003

FINNEGAN
HENDERSON
FARABOW
GARRETT &
DUNNER LLP

1300 I Street, NW
Washington, DC 20005
202.408.4000
Fax 202.408.4400
www.finnegan.com





BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 29 SEP. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Martine PLANCHE', is written over a stylized, horizontal oval.

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr





INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

cerfa
N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 540 W /260899

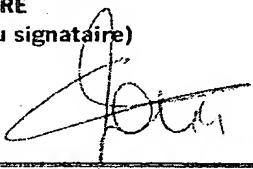
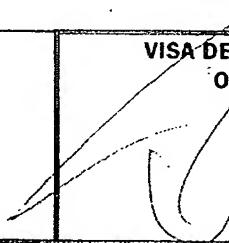
Réservé à l'INPI			
REMISE DES PIÈCES DATE 13 DEC 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0215857 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 13 DEC. 2002		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE L'OREAL Catherine DODIN - D.I.P.I 6, rue Bertrand Sincholle 92585 CLICHY cedex France	
Vos références pour ce dossier <i>(facultatif)</i> OA02437/CD			
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet <input checked="" type="checkbox"/> Demande de certificat d'utilité <input type="checkbox"/> Demande divisionnaire <input type="checkbox"/> <i>Demande de brevet initiale</i> <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		N° Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i> <input type="checkbox"/> N° Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/>	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) Composition de vernis à ongles comprenant un copolymère à gradient et procédé cosmétique de maquillage ou de soin des ongles			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
Nom ou dénomination sociale Prénoms Forme juridique N° SIREN Code APE-NAF		L'ORÉAL	
Adresse	Rue	14, rue Royale	
	Code postal et ville	75008	PARIS
Pays Nationalité		France Française	
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		01.47.56.83.73	
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		01.47.56.73.88	
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			

**BREVET D'INVENTION
 CERTIFICAT D'UTILITÉ**

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES		Réserve à l'INPI
DATE	13 DEC 2002	
LIEU	75 INPI PARIS	
N° D'ENREGISTREMENT	0215857	
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		

DB 540 W /260899

Vos références pour ce dossier : (facultatif)		OA02437/CD
6 MANDATAIRE		
Nom		DODIN
Prénom		Catherine
Cabinet ou Société		L'ORÉAL
N °de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	6 rue Bertrand Sincholle
	Code postal et ville	92585 CLICHY Cedex
N° de téléphone (facultatif)		01.47.56.83.73
N° de télécopie (facultatif)		01.47.56.73.88
Adresse électronique (facultatif)		
7 INVENTEUR (S)		
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en trois versements, uniquement pour les personnes physiques
		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence) :
Si vous avez utilisé l'imprimé « Suite », indiquez le nombre de pages jointes		
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		 Catherine DODIN 13 Décembre 2002
		 VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI

La présente invention a trait à de nouvelles compositions cosmétiques notamment de maquillage, et plus particulièrement de vernis à ongles, comprenant des copolymères particuliers, notamment des copolymères amphiphiles à gradient, de préférence solubles ou dispersibles dans l'eau et/ou dans les solvants 5 organiques, lesdites compositions présentant de bonnes propriétés de tenue.

Les compositions de vernis à ongles comprennent généralement, de façon connue, un polymère filmogène dans un milieu solvant organique ou un milieu aqueux. Le vernis forme après séchage un film coloré ou incolore sur les ongles 10 et permet ainsi d'embellir ou de protéger les ongles contre les agressions extérieures tels que les frottements, les rayures. Or, fréquemment, les vernis à ongles présentent une mauvaise tenue dans le temps : le film se détériore, notamment par écaillage ou décollement, au bout d'un ou deux jours. Une telle déterioration se produit souvent à l'extrémité de l'ongle. Lorsque le vernis est 15 endommagé, l'utilisatrice doit alors retirer le vernis abîmé puis procéder à une nouvelle application de vernis. L'utilisatrice peut également retoucher le vernis endommagé en appliquant partiellement du vernis mais ce type de retouche ne conduit pas à un maquillage parfaitement esthétique. Si l'utilisatrice ne fait rien, le vernis endommagé nuit à l'aspect esthétique du maquillage et n'assure pas 20 une bonne protection de l'ongle.

D'autres vernis à ongles comme les vernis facilement pelable ou les vernis démaquillable à l'eau ne confèrent pas non plus une très bonne tenue dans le temps.

25 Par ailleurs, l'utilisation au sein d'une même composition, d'un mélange de plusieurs polymères de nature chimique très différente, chaque polymère apportant une des caractéristiques souhaitées, peut générer des problèmes de démixtion au sein de la composition, lesdites natures chimiques n'étant pas forcément compatibles.

30 L'utilisation de polymères statistiques, par exemple de polymères acryliques conventionnels obtenus par polymérisation radicalaire classique par mélange statistique de monomères, ne permet pas de résoudre ces problèmes de manière satisfaisante. En effet, les polymères statistiques connus dans l'art antérieur présentent une dispersité en composition des chaînes polymériques, ce 35 qui conduit également à une démixtion des polymères au sein de la formule.

40 Un besoin existe donc de disposer de compositions de vernis à ongles permettant d'obtenir un film déposé sur les ongles présentant une tenue dans le temps satisfaisante, sans présenter de défaut inesthétique, lesdites compositions étant particulièrement stables et homogènes.

Le but de la présente invention est donc de proposer une telle composition de vernis à ongles présentant à la fois une bonne stabilité et de bonnes propriétés

de tenue dans le temps, en particulier une bonne résistance aux frottements, à l'eau et/ou à l'écaillage.

Un objet de la présente invention est donc une composition de vernis à ongles 5 comprenant, dans un milieu cosmétiquement acceptable, un copolymère filmogène à gradient comprenant au moins deux monomères différents, et présentant un indice de polydispersité en masse (Ip) inférieur ou égal à 2,5 de préférence compris entre 1,1 et 2,3, notamment entre 1,15 et 2,0, voire entre 1,2 et 10 1,9 ou 1,8, ladite composition étant apte à former un film présentant une vitesse de perte de masse inférieure à 1 mg/minute, de préférence inférieure à 0,8 mg/minute, et préférentiellement inférieure à 0,6 mg/minute, voire à 0,4 mg/minute, lorsque le film est soumis à une abrasion effectuée avec l'abrasimètre TABER à 23 °C.

15 Dans la présente demande, on entend par "polymère filmogène", un polymère apte à former à lui seul, ou en présence d'agent auxiliaire de filmification, un film continu et adhérent sur l'ongle, à une température allant de 20°C à 30°C.

20 Les copolymères selon l'invention sont des copolymères à gradient, qui comprennent au moins deux monomères différents, et qui présentent une polydispersité en masse faible et de préférence une polydispersité en composition faible.

25 Comme les copolymères selon l'invention présentent une faible dispersité en composition, toutes les chaînes présentant quasiment les mêmes structures, elles sont donc compatibles entre elles; il en résulte que les compositions cosmétiques comprenant ces copolymères ne présentent pas les inconvénients et limitations des compositions de l'art antérieur.

30 Notamment les copolymères selon l'invention présentent l'avantage d'être facilement manipulables dans l'eau ou dans un milieu solvant organique, tout en conservant des propriétés rhéologiques intéressantes.

35 La polydispersité en masse peut être illustrée à l'aide de l'indice de polydispersité en masse (Ip) du copolymère, qui est égal au rapport de la masse moléculaire moyenne en poids (Mw) sur la masse moléculaire moyenne en nombre (Mn).

Une faible dispersité en masse traduit des longueurs de chaînes approximativement identiques, ce qui est le cas pour les copolymères selon la présente invention.

40 Le copolymère à gradient selon l'invention possède un indice de polydispersité en masse inférieur ou égal à 2,5 de préférence compris entre 1,1 et 2,3, notamment entre 1,15 et 2,0, voire entre 1,2 et 1,9 ou 1,8.

Par ailleurs, la masse moléculaire moyenne en poids du copolymère à gradient est de préférence comprise entre 5000 g/mol et 1 000 000 g/mol, notamment entre 5500 g/mol et 800 000 g/mol, et encore mieux entre 6000 g/mol et 500 000 g/mol.

5 De préférence, la masse moléculaire moyenne en nombre du copolymère à gradient est comprise entre 5000 g/mol et 1 000 000 g/mol, notamment entre 5500 g/mol et 800 000 g/mol, et encore mieux entre 6000 g/mol et 500 000 g/mol.

10 On détermine les masses moléculaires moyennes en poids (Mw) et en nombre (Mn) par chromatographie liquide par perméation de gel (GPC), éluant THF, courbe d'étalonnage établie avec des étalons de polystyrène linéaire, détecteur réfractométrique).

15 Le copolymère à gradient selon l'invention présente également préférentiellement une faible dispersité en composition. Ceci signifie que toutes les chaînes de copolymères ont une composition (c'est-à-dire un enchaînement de monomères) approximativement analogue et sont donc homogènes en composition.

20 Afin de montrer que toutes les chaînes de copolymères ont une composition analogue, on utilisera avantageusement la chromatographie d'absorption liquide (ou LAC) qui permet de séparer les chaînes de copolymères, non pas selon leur poids moléculaire mais selon leur polarité. Cette dernière reflète la composition chimique des polymères constituant le matériau, les monomères étant connus.

25 On pourra se reporter à la publication Macromolecules (2001), 34, 2667 qui décrit la technique LAC.

30 On peut notamment définir la polydispersité en composition à partir de la courbe de chromatographie d'adsorption (LAC) (courbe représentant la proportion de polymères en fonction du volume d'élution): si l'on nomme "V^{1/2} min" la valeur minimum du volume d'élution à mi-hauteur de la courbe, et "V^{1/2} max" la valeur maximum du volume d'élution à mi-hauteur de la courbe, la polydispersité en composition est considérée comme faible si la différence (V^{1/2} max - V^{1/2} min) est inférieure ou égale à 3,5, notamment comprise entre 1 et 2,8 et mieux entre 1,2 et 2,5.

35 Par ailleurs, la courbe LAC peut être définie par une courbe de Gauss de formule :

$$y = \frac{A}{w\sqrt{\frac{\pi}{2}}} \times e^{-\frac{2(x-x_0)^2}{w^2}} + y_0$$

40 dans laquelle :

- x_0 est la valeur de x (volume d'élution) au centre du pic
- w est égal à 2 fois la déviation standard de la distribution gaussienne (soit 2σ)
- ou encore correspond à approximativement à 0,849 fois la largeur du pic à mi-hauteur

5 - A représente la surface sous le pic

- y_0 est la valeur de y correspondant à x_0 .

La dispersité en composition peut également être définie par la valeur de w telle que définie ci dessus. De préférence, ladite valeur w est comprise entre 1 et 3, 10 notamment entre 1,1 et 2,3 et encore mieux entre 1,1 et 2,0.

Les copolymères à gradient selon l'invention peuvent être obtenus par polymérisation vivante ou pseudo-vivante.

Pour mémoire, nous rappelons que la polymérisation vivante est une polymérisation pour laquelle la croissance des chaînes polymériques ne cesse qu'avec 15 la disparition du monomère. La masse moyenne en nombre (M_n) croît avec la conversion. La polymérisation anionique est un exemple typique de polymérisation vivante. De telles polymérisations conduisent à des copolymères dont la dispersité en masse est faible c'est-à-dire à des polymères d'indice de polydispersité en masse (Ip) généralement inférieur à 2.

20

La polymérisation pseudo-vivante est, quant à elle, associée à la polymérisation radicalaire contrôlée. Parmi les principaux types de polymérisation radicalaire contrôlée, on peut citer :

- la polymérisation radicalaire contrôlée par des nitroxides. On peut notamment 25 se référer aux demandes de brevet WO96/24620 et WO00/71501 qui décrivent les outils de cette polymérisation et leur mise en œuvre, ainsi qu'aux articles publiés par Fischer (Chemical Reviews, 2001, 101, 3581), par Tordo et Gnanou (J. Am. Chem. Soc. 2000, 122, 5929) et Hawker (J. Am. Chem. Soc. 1999, 121, 3904);
- la polymérisation par transfert d'atome radicalaire, notamment décrite dans la 30 demande WO96/30421 et qui procède par l'insertion réversible sur un complexe organométallique dans une liaison de type carbone-halogène;
- la polymérisation radicalaire contrôlée par des dérivés soufrés de type xanthate, dithioesters, trithiocarbonates ou carbamates, telle que décrite dans les 35 demandes FR2821620, WO98/01478, WO99/35177, WO98/58974, WO99/31144, WO97/01478 et dans la publication de Rizzardo & al. (Macromolecules, 1998, 31, 5559).

La polymérisation radicalaire contrôlée désigne des polymérisations pour les 40quelles les réactions secondaires qui conduisent habituellement à la disparition des espèces propageantes (réaction de terminaison ou transfert) sont rendues très peu probables par rapport à la réaction de propagation grâce à un agent de contrôle des radicaux libres. L'imperfection de ce mode de polymérisation ré-

side dans le fait que lorsque les concentrations en radicaux libres deviennent importantes par rapport à la concentration en monomère, les réactions secondaires redeviennent déterminantes et tendent à élargir la distribution des masses.

5

Grâce à ces modes de polymérisation, les chaînes polymériques des copolymères à gradient selon l'invention croissent simultanément et donc incorporent à chaque instant les mêmes ratio de co-monomères. Toutes les chaînes possèdent donc les mêmes structures ou des structures proches, d'où une faible dispersité en composition. Ces chaînes possèdent également un indice de polydispersité en masse faible.

10 Les copolymères à gradient sont des copolymères présentant une évolution du ratio des différents monomères tout au long de la chaîne. La distribution dans les chaînes polymériques des co-monomères dépend de l'évolution pendant la 15 synthèse des concentrations relatives des co-monomères.

15 Les copolymères selon l'invention comprennent au moins deux monomères différents dont la concentration le long de la chaîne polymérique change graduellement et de façon systématique et prédictible.

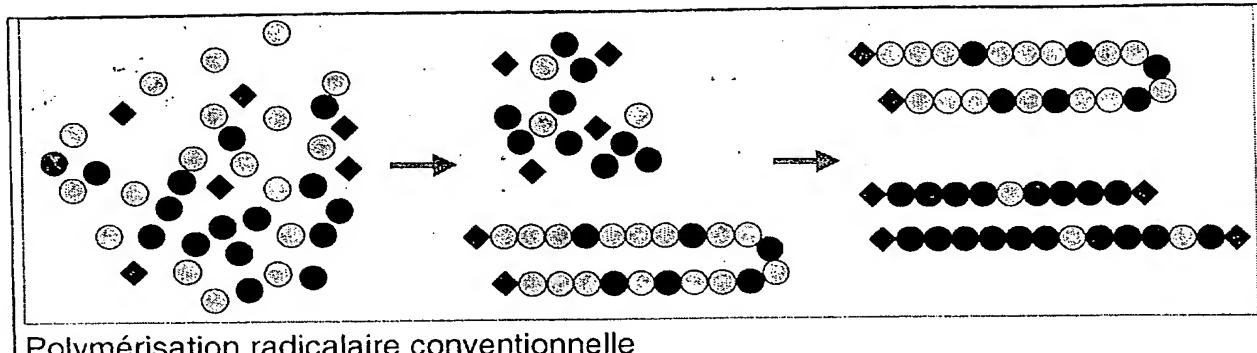
20 Ceci signifie que toutes les chaînes polymériques ont au moins un monomère Mi pour lequel, quelque soit la position normalisée x sur la chaîne polymérique, il y a une probabilité non nulle de retrouver ce monomère Mi le long de la chaîne.

25 Une des caractéristiques permettant de définir les copolymères à gradient est le fait qu'à tout instant de la polymérisation, toutes les chaînes sont soumises à la présence de l'ensemble de tous les monomères. Ainsi, dans le milieu réactionnel, la concentration de chaque monomère est toujours non nulle, à tout instant de la polymérisation.

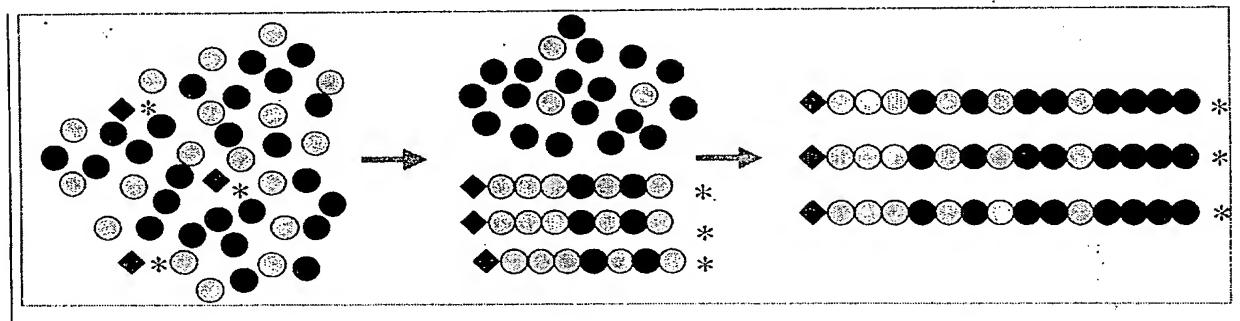
30 Ceci permet de différencier les copolymères selon l'invention des polymères-blocs usuels dans lesquels l'évolution des monomères le long de la chaîne polymérique n'est pas systématique par exemple pour un dibloc AB, au sein de la séquence A, la concentration en l'autre monomère B est toujours nulle.

35 Dans le cas des polymères statistiques, l'évolution des monomères le long de la chaîne polymérique ne sera pas non plus graduelle, systématique et prédictible.

35 Comme illustré par le schéma ci-après, un polymère statistique obtenu par polymérisation radicalaire classique de deux monomères se distingue d'un copolymère à gradient, par la répartition des monomères qui n'est pas identique sur toutes les chaînes, et par la longueur desdites chaînes qui n'est pas identique pour toutes les chaînes.



Polymérisation radicalaire conventionnelle



Polymérisation radicalaire contrôlée

- ◆ Amorceur
- * Extrémité active
- Monomère le plus réactif
- Monomère le moins réactif

Pour une description théorique des copolymères à gradient, il est possible de se reporter aux publications suivantes :

- 5 T. Pakula et al., Macromol. Theory Simul. 5, 987-1006 (1996) ;
A. Aksimetiev et al. J. of Chem. Physics 111, n°5 ;
M. Janco, J. Polym. Sci., Part A: Polym. Chem. (2000), 38(15), 2767-2778 ;
M. Zaremski et al., Macromolecules (2000), 33(12), 4365-4372 ;
K. Matyjaszewski & al., J. Phys. Org. Chem. (2000), 13(12), 775-786 ;
- 10 Gray, Polym. Prepr. (Am. Chem. Soc., Div. Polym. Chem.) (2001), 42(2), 337-338 ;
K. Matyjaszewski, Chem. Rev. (Washington, D. C.) (2001), 101(9), 2921-2990.

Parmi les copolymères à gradient, on peut distinguer les copolymères à gradient naturel, et les copolymères à gradient artificiel.

Un copolymère à gradient naturel est un copolymère à gradient synthétisé en batch à partir d'un mélange initial des co-monomères. La distribution dans la chaîne des divers monomères suit une loi déduite de la réactivité relative et des concentrations initiales de monomères. Ces copolymères constituent la classe la plus simple de copolymères à gradient car c'est le mélange initial qui définit la propriété finale de produit.

Un copolymère à gradient artificiel est un copolymère dont on fait varier la concentration en monomères durant la synthèse par un artifice de procédé. Dans ce cas, on passe d'un mélange de monomères à un autre dans la chaîne du fait d'un changement subit et brusque des monomères dans le milieu réactionnel (stripping du premier mélange ou addition d'au moins un nouveau monomère). Il peut même y avoir une disparition nette d'un ou plusieurs des monomères au profit d'un ou plusieurs autres.

La caractérisation expérimentale du gradient est apportée par la mesure en cours de polymérisation de la composition chimique du polymère. Cette mesure est faite de façon indirecte en déterminant l'évolution de la teneur des différents monomères à tout instant. Elle peut être faite par RMN et UV, par exemple. En effet, pour les polymères préparés par polymérisation vivante ou pseudo-vivante, la longueur des chaînes est linéairement liée à la conversion.

En prélevant un échantillon de la solution de polymérisation, à différents instants de la polymérisation et en mesurant la différence de teneur en chaque monomère, on accède ainsi à la composition du gradient.

Dans le polymère à gradient, la distribution des compositions des chaînes est étroite. En particulier il n'existe pas de recouvrement entre le pic du copolymère à gradient et ceux des homopolymères respectifs. Ceci signifie que le matériau obtenu en gradient est constitué de chaînes polymères de même composition alors qu'en polymérisation statistique classique, différentes sortes de chaîne coexistent, y compris celles des homopolymères respectifs.

Il est possible de caractériser les copolymères à gradient par un vecteur caractéristique de chaque copolymère. En effet, sachant qu'il existe une infinité de polymères caractérisés par une composition chimique donnée, pour préciser un polymère il est possible de décrire la répartition des monomères le long de la chaîne. Ce qui implique une description à plusieurs variables. Ce vecteur est un point de l'espace des compositions chimiques.

Le terme exact est que G est un vecteur dont les coordonnées sont les concentrations des monomères le long de la chaîne polymérique. Ces concentrations sont définies par les règles des coefficients de réactivité de chacun des monomères, et donc sont liées à la concentration des monomères libres pendant la synthèse : du moment que le monomère n'est pas en concentration nulle dans le mélange réactionnel, il n'est pas en concentration nulle dans le polymère.

Il est donc possible de caractériser les copolymères à gradient par la fonction $G(x)$ qui définit le gradient de composition :

$$\vec{G}(x) = \sum \overrightarrow{[M_i](x)}$$

dans laquelle :

- x désigne une position normalisée sur la chaîne polymère et
- $[M_i](x)$ est la concentration relative, en cette position x , du monomère M_i exprimée en % en moles.

5

La fonction $G(x)$ décrit donc localement la composition du copolymère à gradient.

Deux copolymères peuvent avoir une composition globale équivalente mais des répartitions locales des monomères très différentes, donc des gradients différents.

10

Par exemple, dans le cas d'un dibloc AB (50/50), la fonction $[A]$ vaut 1 jusqu'à $x=1/2$ puis 0 ensuite.

15

Les facteurs déterminant le gradient sont d'une part les coefficients de réactivité relatifs de chaque monomère (appelé r_i pour le monomère M_i) qui dépendent principalement du type de procédé de synthèse employé (homogène, dispersé) et des solvants, et d'autre part les concentrations initiales de chacun des monomères, ainsi que les ajouts éventuels de monomères au cours de la polymérisation.

Ainsi, si l'on considère, à titre d'exemple, un copolymère à gradient de styrène (M1) ayant un coefficient de réactivité relatif $r_1= 0,418$ et de l'acide méthacrylique (M2), avec $r_2=0,6$, dans un système de polymérisation homogène.

La variation des concentrations initiales en styrène et en acide méthacrylique permet l'obtention des différents copolymères à gradients ayant des chaînes de structures complètement différentes.

30 Lorsque la concentration initiale en acide méthacrylique est de 10% en poids, on obtient au final un copolymère à gradient très faible dont on ne peut attendre une nanostructuration. Lorsque cette concentration initiale est de 20% en poids, on obtient un copolymère à gradient ayant une "tête" hydrophile et une "queue" hydrophobe avec un gradient suffisamment prononcé pour conduire à une nanostructuration. Lorsque cette concentration est de 50% en poids, les monomères étant isoréactifs dans ces conditions, le copolymère obtenu est du type alterné.

40 Bien que les copolymères décrits soient tous des copolymères à gradient de styrène et d'acide méthacrylique, la différence de concentration initiale des monomères conduit à des chaînes de structures complètement différentes conférant aux copolymères des propriétés différentes. Cet exemple illustre donc l'importance des compositions initiales de monomère sur l'arrangement le long

de la chaîne des différents monomères.

Dans le cas d'un copolymère à gradient styrène/acide méthacrylique, les différents polymères obtenus peuvent être schématisés ainsi, les boules blanches correspondant au styrène alors que les boules foncées correspondent à l'acide méthacrylique :

10% en acide méthacrylique initialement:



Copolymère à gradient très faible dont on ne peut attendre une nanostructuration.

20% en acide méthacrylique initialement:



Copolymère à « tête » hydrophile et queue hydrophobe avec un gradient suffisamment prononcé pour conduire à une nanostructuration.

50% en acide méthacrylique initialement:



Les monomères étant isoréactifs dans ces conditions, le copolymère obtenu est du type alterné.

La structure de ces polymères peut être déterminée par la disparition de l'acide méthacrylique en fonction du taux de conversion.

Le copolymère à gradient selon l'invention comprend au moins deux monomères différents, qui peuvent être présents chacun à raison de 1 à 99% en poids par rapport au copolymère final, notamment à raison de 2-98% en poids, de préférence à raison de 5-95% en poids.

De préférence, le copolymère à gradient comprend au moins un monomère hydrophile, ou un mélange de monomères hydrophiles.

Ces monomères hydrophiles peuvent être présents à raison de 1 à 99% en poids, notamment 2-70% en poids, encore mieux 3-50% en poids, voire 4-30% en poids et encore mieux 5-25% en poids, par rapport au poids total du copolymère.

Dans la présente description, on désignera indifféremment par 'monomère hydrophile' les monomères dont les homopolymères sont solubles ou dispersibles dans l'eau, ou dont une forme ionique l'est.

Un homopolymère est dit hydrosoluble s'il forme une solution limpide lorsqu'il est en solution à 5% en poids dans l'eau, à 25°C.

Un homopolymère est dit hydrodispersible si, à 5% en poids dans l'eau, à 25°C, il forme une suspension stable de fines particules, généralement sphériques. La

taille moyenne des particules constituant ladite dispersion est inférieure à 1 µm et, plus généralement, varie entre 5 et 400 nm, de préférence de 10 à 250 nm. Ces tailles de particules sont mesurées par diffusion de lumière.

5 De préférence, le monomère hydrophile à une Tg supérieure ou égale à 20°C, notamment supérieure ou égale à 50°C, mais peut éventuellement avoir une Tg inférieur ou égale à 20°C.

10 Le copolymère à gradient peut également comprendre au moins un monomère hydrophobe, en particulier de monomère hydrophobe susceptible d'être rendu hydrophile après polymérisation, ou un mélange de tels monomères. Le(s) monomère(s) hydrophobes peuvent être rendus hydrophile(s) par exemple par réaction chimique notamment par hydrolyse, ou par modification chimique, en particulier d'une fonction ester par incorporation de chaînes comportant un motif 15 hydrophile, par exemple de type acide carboxylique.

20 Ces monomères hydrophobes peuvent être présents à raison de 1 à 99% en poids, notamment 30-98% en poids, encore mieux 50-97% en poids, voire 70-96% en poids, et encore mieux 75-95% en poids par rapport au poids total du copolymère.

25 De préférence, le monomère hydrophobe à une Tg supérieure ou égale à 20°C, notamment supérieure ou égale à 30°C, mais peut éventuellement avoir une Tg inférieur ou égale à 20°C.

30 Ces monomères de Tg ≤ 20°C peuvent être présents à raison de 1 à 99% en poids, notamment 20-90% en poids, encore mieux 30-85% en poids, voire 50-75% en poids, par rapport au poids total du copolymère.

35 Les monomères de Tg ≥ 20°C peuvent donc être présents à raison de 1 à 99% en poids, notamment 10-80% en poids, encore mieux 15-70% en poids, voire 25-50% en poids, par rapport au poids total du copolymère.

Dans la présente description, on désignera par 'monomère de Tg' les monomères dont l'homopolymère a une telle Tg, mesurée selon la méthode décrite ci-après.

40 Dans la présente invention, la Tg (ou température de transition vitreuse) est mesurée selon la norme ASTM D3418-97, par analyse enthalpique différentielle (DSC "Differential Scanning Calorimetry) sur calorimètre, sur une plage de tem-

pérature comprise entre -100°C et +150°C à une vitesse de chauffe de 10°C/min dans des creusets en aluminium de 150 µl.

Dans un mode de réalisation préféré, le copolymère à gradient selon l'invention comprend trois monomères différents, qui peuvent être présents à raison de 5-90% en poids chacun, notamment 7-86% en poids chacun par rapport au poids total du copolymère.

En particulier, le copolymère peut comprendre 5-25% en poids d'un premier monomère, 5-25% en poids d'un second monomère et 50-90% en poids d'un troisième monomère.

Préférentiellement, le copolymère selon l'invention peut comprendre 5-25% en poids d'un monomère hydrophile, 50-90% en poids d'un monomère de Tg inférieure ou égale à 20°C et 5-25% en poids d'un monomère additionnel.

15 Parmi les monomères hydrophiles susceptibles d'être employés dans la présente invention, on peut citer les monomères suivants :

- les dérivés de (méth)acrylates d'amoalkyles en C1-C4, et notamment les (méth)acrylates N,N-dialkyle en C1-C4 aminoalkyle en C1-C6 tels que le méthacrylate de N,N-diméthylaminoéthyle (MADAME) ou le méthacrylate de N,N-diéthylaminoéthyle (DEAMEA) ;
- les (méth)acrylamides N,N-dialkyle en C1-C4 aminoalkyle en C1-C6, tels que la N,N-diméthylacrylamide, le N,N-diméthylaminopropylacrylamide (DMAPA) ou le N,N-diméthylaminopropyl-methacrylamide (DMAPMA),
- les dialkyl d'allylamines en C1-C8 tels que la diméthyldiallylamine;

25 - la vinylamine;

- les vinylpyridines et notamment la 2-vinylpyridine ou la 4-vinylpiridine ; ainsi que leurs sels d'acides minéraux, ou d'acide organique, ou leurs formes quaternisées.

Parmi les acides minéraux, on peut citer l'acide sulfurique ou l'acide chlorhydrique, l'acide bromhydrique, iodhydrique, les acides acétique ou propionique, l'acide phosphorique, l'acide borique.

30 Parmi les acides organiques, on peut citer les acides comportant un ou plusieurs groupes carboxylique, sulfonique, ou phosphonique. Il peut s'agir d'acides aliphatiques linéaires, ramifiés ou cycliques ou encore d'acides aromatiques. Ces acides peuvent comporter, en outre, un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O et N, par exemple sous la forme de groupes hydroxyles.

35 Un exemple d'acide à groupe alkyle est l'acide acétique CH₃COOH. Un exemple de polyacide est l'acide téraphthalique. Des exemples d'hydroxyacides sont l'acide citrique et l'acide tartrique.

40 Les agents quaternisants peuvent être des halogénures d'alkyles tel que bromure de méthyle ou des sulfate d'alkyle tels le methylsulfate ou la propane sulfone.

On peut encore citer :

- les acides carboxyliques, notamment mono- ou di-carboxyliques, éthyléniques tels que l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide crotonique, l'acide itaconique, l'acide fumarique, l'acide maléique ;
- 5 - les anhydrides carboxyliques porteurs d'une liaison vinylique tels que l'anhydride maléique
- les acides sulfoniques éthyléniques tels que l'acide styrènesulfonique, l'acide acrylamidopropanesulfonique, l'acide vinylbenzoïque, l'acide vinylphosphonique
- 10 et les sels de ceux-ci.
- le sel de potassium de l'acryloyloxy-3-sulfopropyle, ou le composé de formule $\text{CH}_2=\text{CHCOOCH}_2\text{OCH}_2(\text{OH})\text{CH}_2\text{SO}_3^-\text{Na}^+$

Le neutralisant peut être une base minérale, telle que LiOH, NaOH, KOH, Ca(OH)₂, NH₄OH; ou une base organique, par exemple une amine primaire, secondaire ou tertiaire, notamment une alkylamine éventuellement hydroxylée comme la dibutylamine, la triéthylamine, la stearamine, ou bien l'amino-2-méthyl-2-propanol, la monoéthanolamine, la diéthanolamine, la stearamidopropyldimethylamine.

20 On peut encore citer :

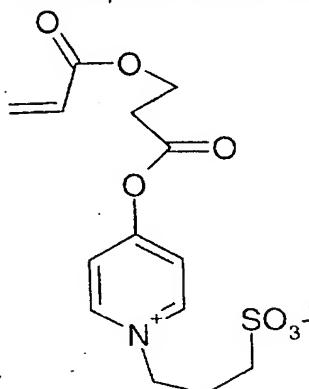
- les amides des acides carboxyliques insaturés comme l'acrylamide ou le méthacrylamide et leur dérivés N-substitués tels que les (méth)acrylamides de N-alkyle en C₁-C₄ comme la N-méthylacrylamide; les (méth)acrylamides de N,N-dialkyle C₁-C₄, comme la N,N-diméthylacrylamide;
- 25 - les (méth)acrylates d'hydroxyalkyle notamment ceux dont le groupe alkyle a de 2 à 4 atomes de carbone, en particulier le (méth)acrylate d'hydroxyéthyle;
- les (méth)acrylates de polyéthylène glycol (5 à 100 OE) ou de glycol substitués ou non sur leur fonction terminale par des groupements alkyl, phosphates, phosphonates, sulfonate, par exemple l'acrylate de glycérol, le (méth)acrylate de methoxypolyethylene glycol (8 ou 12OE); le (méth)acrylate d'hydroxypolyethylene glycol ;
- 30 - les (méth)acrylates d'alkoxyalkyle tels que le (méth)acrylate d'éthoxyéthyle;
- les (méth)acrylates de polysaccharide comme l'acrylate de saccharose.
- les vinylamides telles que la vinyl acétamide; éventuellement cycliques en particulier les vinyllactames tels que la N-vinylpyrrolidone ou la N-vinylcaprolactame;
- 35 - les vinyléthers tels que le vinylmethyléther.

On peut encore citer :

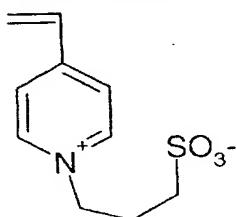
40

- le methacrylamidopropoxy trimethylammoniumbetaïne;
- le N,N-dimethyl-N-methacryloxyéthyl-N-(3-sulfopropyl)ammoniumbetaïne,
- le 3-methacryloylethoxycarbonylpyridinium

- le composé de formule :



- le 4-vinylpyridiniumsulfopropylbetaine de formule :



5

De préférence, les monomères hydrophiles sont choisis parmi le méthacrylate de N,N-diméthylaminoéthyle (MADAME), l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide crotonique, l'acide styrènesulfonique, l'acide acrylamidopropanesulfonique, le diméthylaminopropylmethacrylamide (DMAPMA); le styrène sulfonate, l'acrylate d'hydroxyéthyle, l'acrylate de glycérol, le méthacrylate d'éthoxyéthyle, l'acrylate d'éthoxyéthyle, le (méth)acrylate de methoxypolyethylene glycol (8 ou 12OE); le (méth)acrylate d'hydroxypolyethylene glycol.; la N-vinylpyrrolidone, la N-vinylcaprolactame, l'acrylamide, la N,N-dimethylacrylamide.

Parmi les monomères hydrophobes susceptibles d'être rendus hydrophiles, notamment par hydrolyse, on peut citer les (méth)acrylates d'alkyles en C1-C4, tels que le (méth)acrylate de tertio-butyle ou le (méth)acrylate d'éthyle, qui conduisent à l'obtention de l'acide (méth)acrylique après hydrolyse.

Parmi les monomères dont l'homopolymère a une Tg inférieure ou égale à 20°C, et dont certains peuvent être hydrophiles, susceptibles d'être employés dans la présente invention, on peut citer :

25 - les hydrocarbures éthyléniques de 2 à 10 carbone, tels que l'éthylène, l'isoprène, et le butadiène ;
- les acrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{CHCOOR}_1$, R_1 représentant un groupe hydrocarboné saturé ou non, de 1 à 12 carbones, linéaire ou ramifié à l'exception du

groupe tertio-butyle, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S, Si, ledit groupe alkyle pouvant en outre être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F);

5 des exemples de groupes R_1 sont les groupes méthyle, éthyle, propyle, butyle, isobutyle, hexyle, éthylhexyle, octyle, lauryle, isoocyle, isodécyle, hydroxyéthyle, hydroxypropyle, méthoxyéthyle, éthoxyéthyle, méthoxypropyle, éthylperfluoroctyle, et propylpolydiméthylsiloxane;

10 R_1 peut aussi être un groupement $-(R'')x-(OC_2H_4)_n-OR''$, avec $x = 0$ ou 1 , R'' = groupe hydrocarboné saturé ou non, de 1 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, $n = 5$ à 100 et $R''' = H$ ou CH_3 ; et notamment un groupement méthoxy(POE)8-stéaryle.

15 - les méthacrylates de formule : $CH_2=C(CH_3)-COOR_2$ dans laquelle R_2 représente un groupe hydrocarboné saturé ou non, de 3 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et Si, ledit groupe alkyle pouvant en outre être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogènes (Cl, Br, I, F);

20 des exemples de groupes R_2 sont hexyle, éthylhexyle, octyle, lauryle, isoocyle, isodécyle, dodécyle, méthoxyéthyle, méthoxypropyle, éthoxyéthyle; éthylperfluoroctyle, et propylpolydiméthylsiloxane;

25 R_2 peut aussi être un groupement $-(R'')x-(OC_2H_4)_n-OR''$, avec $x = 0$ ou 1 , R'' = groupe hydrocarboné saturé ou non, de 1 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, $n = 5$ à 100 et $R''' = H$ ou CH_3 ; et notamment un groupement méthoxy(POE)8-stéaryle.

30 - les dérivés N ou N,N-substitués des amides d'acides carboxyliques insaturés en C₁-12, notamment les (méth)acrylamides de N-alkyle en C₁-12, tel que le N-octylacrylamide;

35 - les esters de vinyle de formule : $R_3-CO-O-CH=CH_2$ où R_3 représente un groupe alkyle de 2 à 12 carbone, linéaire ou ramifié, notamment le propionate de vinyle, le butyrate de vinyle, l'éthylhexanoate de vinyle, le néononanoate de vinyle, et le néododécanoate de vinyle ;

- les éthers de vinyle et d'alkyle ayant 1 à 12 carbones tels que l'éther de vinyle et de méthyle, et l'éther de vinyle et d'éthyle ;

De préférence, les monomères de T_g inférieure ou égale à 20°C sont choisis parmi :

40 - l'isoprène et le butadiène ;

- les acrylates de méthyle, d'éthyle, d'isobutyle, de n-butyle, d'éthylhexyle; de méthoxyéthyle, d'éthoxyéthyle; d'hydroxypolyéthylèneglycol;

- les méthacrylates d'éthoxyéthyle, d'hexyle, d'éthylhexyle; d'hydroxypolyéthylè-

neglycol;

- les (méth)acrylamides de N-alkyle en C6-12, tel que le N-octylacrylamide;
- les esters de vinyle de formule : $R_3\text{-CO-O-CH} = \text{CH}_2$ où R_3 représente un groupe alkyle de 6 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, notamment le néononanoate de vinyle et le néododécanoate de vinyle.

5

Parmi les monomères dont l'homopolymère a une T_g supérieure ou égale à 20°C, et dont certains peuvent être hydrophiles, susceptibles d'être employés dans la présente invention, on peut citer :

10

- les composés vinyliques de formule : $\text{CH}_2 = \text{CH-R}_4$, où R_4 est un groupe hydroxyle ; un groupe $-\text{NH-C(O)-CH}_3$, un groupe $-\text{OC(O)-CH}_3$, un groupe cycloalkyle en C_3 à C_8 ; un groupe aryle en C_6 à C_{20} ; un groupe aralkyle en C_7 à C_{30} (groupe alkyle en C_1 à C_4) ; un groupe hétérocyclique de 4 à 12 chaînons contenant un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, et S ; un groupe hétérocyclylalkyle (alkyle en C_1 à C_4) tel qu'un groupe furfuryle ; lesdits groupes cycloalkyle, aryle, aralkyle, hétérocyclique, ou hétérocyclylalkyle pouvant être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, les atomes d'halogène, et les groupes alkyles de 1 à 4 carbones, linéaires ou ramifiés dans lesquels se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et P, et lesdits groupes alkyle pouvant, en outre, être éventuellement substitués par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ou Si. Des exemples de monomères vinyliques sont le vinylcyclohexane, le styrène et l'acétate de vinyle.

25

- les acrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{CH-COOR}_5$, où R_5 est un groupe tertiobutyle, un groupe cycloalkyle en C_3 à C_8 ; un groupe aryle en C_6 à C_{20} ; un groupe aralkyle en C_7 à C_{30} (groupe alkyle en C_1 à C_4) ; un groupe hétérocyclique de 4 à 12 chaînons contenant un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, et S ; un groupe hétérocyclylalkyle (alkyl de C_1 à C_4), tel qu'un groupe furfuryle ; lesdits groupes cycloalkyle, aryle, aralkyle, hétérocyclique ou hétérocyclylalkyle pouvant être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, les atomes d'halogène, et les groupes alkyles de 1 à 4 C linéaires ou ramifiés dans lesquels se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et P, lesdits groupes alkyle pouvant, en outre, être éventuellement substitués par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ou Si. Des exemples de monomères acrylate sont les acrylates de t-butylcyclohexyle, de tertiobutyle, de t-butylbenzyle, de furfuryle et d'isobornyle ;

35

- les méthacrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{C(CH}_3\text{)-COOR}_6$, où R_6 est un groupe alkyle de 1 à 4C, linéaire ou ramifié, tel qu'un groupe méthyle, éthyle, propyle ou isobutyle, ledit groupe alkyle pouvant en outre être éventuellement substitué par



un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ou Si; un groupe cycloalkyle en C₃ à C₈; un groupe aryle en C₆ à C₂₀; un groupe aralkyle en C₇ à C₃₀ (groupe alkyle en C₁ à C₄); un groupe hétérocyclique de 4 à 12 chaînons contenant un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, et S; un groupe hétérocyclalkyle (alkyle de 1 à 4 C), tel qu'un groupe furfuryle; lesdits groupes cycloalkyle, aryle, aralkyle, ou hétérocyclique ou hétérocyclalkyle pouvant être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, les atomes d'halogène, et les groupes alkyles de 1 à 4 carbone, linéaires ou ramifiés, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et P, lesdits groupes alkyle pouvant, en outre, être éventuellement substitués par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F).

Des exemples de monomères méthacrylate sont les méthacrylates de méthyle, d'éthyle, de n-butyle, d'isobutyle, de t-butylcyclohexyle, de t-butylbenzyle, de méthoxyéthyle de méthoxypropyle et d'isobornyle;
- les (méth)acrylamides de formule : CH₂=C(R')-CO-NR₇R₈, où R₇ et R₈ identiques ou différents représentent un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle de 1 à 12 atomes de carbone linéaire ou ramifié, tel qu'un groupe n-butyle, t-butyle, isopropyle, isohexyle, isoctyle, ou isononyle, et R' désigne H ou méthyle, et R' est H ou méthyle;.

Des exemples de monomères (méth)acrylamide sont le N-butylacrylamide, le N-t-butylacrylamide, le N-isopropylacrylamide, le N,N-diméthylacrylamide et le N,N-dibutylacrylamide.

Les monomères de T_g supérieure ou égale à 20°C préférés sont choisis parmi :
- les acrylates de furfuryle, d'isobornyle, de tertiobutyle, de tertiobutylecyclohexyle, de tertiobutylbenzyle;
- les méthacrylates de méthyle, de n-butyle, d'éthyle, d'isobutyle,
- le styrène, le styrène sulfonate;
- l'acétate de vinyle et le vinylcyclohexane.

L'homme du métier saura choisir les monomères et leurs quantités en fonction du résultat recherché, en se basant sur ses connaissances générales, notamment sur la réactivité relative de chaque monomère.

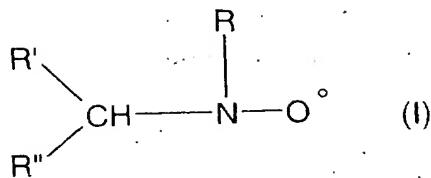
Ainsi, si l'on souhaite un copolymère ayant des motifs hydrophiles dans le cœur d'une chaîne polymère, on choisira préférentiellement un initiateur difonctionnel et un mélange de monomères tel que la réactivité des monomères hydrophiles est supérieure à celle des autres monomères.

Par ailleurs, on a constaté que les procédés de préparation employés permettaient d'ajuster et de moduler la ou les T_g du copolymère, et ainsi d'obtenir un

copolymère à gradient ayant une ou plusieurs Tg donnée(s).

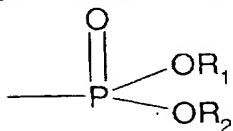
Les copolymères à gradient de l'invention peuvent être préparés par l'homme du métier suivant le mode opératoire suivant :

- 5 1/ On prépare un mélange des différents monomères, éventuellement dans un solvant, de préférence dans un réacteur sous agitation. On ajoute un initiateur de polymérisation radicalaire et un agent de contrôle de la polymérisation. Le mélange est mis de préférence sous atmosphère de gaz inerte par rapport à une polymérisation radicalaire tel que l'azote ou l'argon.
- 10 10 Comme solvant éventuel de polymérisation, on peut choisir les acétates d'alkyle tels que l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, des solvants aromatiques tels que le toluène, des solvants cétoniques tels que la méthyléthylcétone, des alcool s tels que l'éthanol. Dans le cas où le mélange de monomères est miscible à l'eau, celle ci peut être avantageusement utilisée comme solvant ou co-solvant.
- 15 15 2/ On porte le mélange sous agitation à la température de polymérisation souhaitée. Cette température est de préférence choisie dans une gamme allant de 10°C à 160°C, de préférence de 25°C à 130°C. Le choix de la température de polymérisation est de préférence optimisé en fonction de la composition chimique du mélange de monomères. Ainsi, les monomères ayant des constantes cinétiques de propagation très élevée et une affinité pour l'agent de contrôle plus faible seront de préférence polymérisés à basse température (par exemple dans le cas d'une proportion importante de dérivés méthacryliques, on préférera une polymérisation à température comprise entre 25° et 80°C).
- 20 20 3/ Le milieu de polymérisation est éventuellement modifié pendant la polymérisation, avant d'atteindre 90% de conversion des monomère initiaux, par ajout supplémentaire d'un ou plusieurs monomères, notamment du mélange initial. Cet ajout peut être réalisé de différentes manières, pouvant aller de l'addition brutale en une seule fois à l'addition continue sur la durée totale de la polymérisation.
- 25 25 4/ La polymérisation est arrêtée lorsque le taux de conversion souhaité est atteint. De cette conversion dépend la composition globale du copolymère. De préférence, on arrête la polymérisation après avoir atteint au moins 50% de conversion, préférentiellement après avoir atteint au moins 90% de conversion.
- 30 30 5/ Les éventuels monomères résiduels peuvent être éliminés par toute méthode connue, telle que par évaporation, ou par ajout d'une quantité d'initiateur classique de polymérisation tel que les dérivés peroxydiques ou azoïques.
- 35 35 40 Dans un premier mode de réalisation, l'agent de contrôle de la polymérisation susceptible d'être employé est un nitroxyde de formule (I), seul ou en mélange :



dans laquelle :

- R et R', indépendamment l'un de l'autre, sont des groupements hydrocarbonés saturés (alkyles) linéaires ou ramifiés, comportant 1 à 40 atomes de carbone, éventuellement substitués par un ou plusieurs groupements choisis parmi -OR₃, -COOR₃ et -NHR₃ (avec R₃ représentant H ou un groupement hydrocarboné saturé (alkyle) linéaire ou ramifié, comportant 1 à 40 atomes de carbone), R et R' pouvant en outre être reliés de manière à former un cycle;
- 5 En particulier R et R' sont des groupements alkyle linéaires ou ramifiés comportant 1 à 12 atomes de carbone, notamment des groupements méthyle, éthyle, propyle, n-butyle, iso-butyle, ter-butyle, pentyle. De préférence, R et R' sont tous les deux des groupements ter-butyle.
- 10 - R'' est un groupement monovalent de masse molaire (Mw) supérieure à 16 g/mol, notamment un groupement phosphoré de formule :
- 15

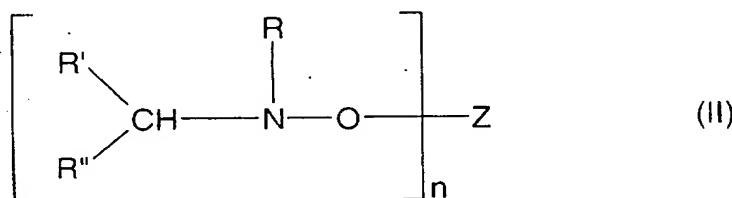


- dans laquelle R₁ et R₂, indépendamment l'un de l'autre, sont des groupements hydrocarbonés saturés (alkyle) linéaires ou ramifiés, comportant 1 à 40 atomes de carbone, éventuellement substitués par un ou plusieurs groupements choisis parmi -OR₃, -COOR₃ et -NHR₃ (avec R₃ représentant H ou un groupement hydrocarboné saturé (alkyle) linéaire ou ramifié, comportant 1 à 40 atomes de carbone), R₁ et R₂ pouvant en outre être reliés de manière à former un cycle.
- 20 En particulier R₁ et R₂ sont des groupements alkyle linéaires ou ramifiés comportant 1 à 12 atomes de carbone, notamment des groupements méthyle, éthyle, propyle, n-butyle, iso-butyle, ter-butyle, pentyle. De préférence, R₁ et R₂ sont tous les deux des groupements éthyle.
- 25

- L'initiateur de polymérisation radicalaire peut être choisi parmi tous les initiateurs de polymérisation usuels, tels que les composés de type azoïque et notamment l'azobisisobutyronitrile, ou de type peroxyde tels que les peroxydes organiques ayant 6-30 atomes de carbone, notamment le peroxyde de benzoyle.
- 30
- 35 De préférence; on respecte un ratio molaire nitroxyde/initiateur compris entre 1 et 2,5; ce ratio peut être compris entre 2 et 2,5 lorsque l'on considère qu'une

mole d'initiateur donne naissance à deux moles de chaînes polymères, et peut être compris entre 1 et 1,25 pour des initiateurs monofonctionnels.

Dans un second mode de réalisation particulier, on peut employer comme initiateur de polymérisation radicalaire des alcoxyamines de formule (II) qui peuvent être avantageusement choisies pour initier la polymérisation et libérer en même temps le nitroxide contrôlant cette polymérisation.



10

dans laquelle :

- R, R' et R'' ont les significations données ci-dessus,
- n est un entier inférieur ou égal à 8, de préférence compris entre 1 et 3;
- Z est un radical monovalent ou multivalent, notamment un radical styrole, acryle ou méthacryle.

On peut également ajouter à l'alcoxyamine de formule (II), un nitroxide de formule (I), dans une proportion allant de 0 à 20% molaires par rapport aux moles de fonctions alcoxyamines (une mole d'alcoxyamine multivalente apporte un nombre de fonctions alcoxyamine proportionnel à sa valence), de manière à améliorer la qualité du contrôle de polymérisation.

25 L'homme du métier saura choisir l'initiateur en fonction des besoins de l'application. Ainsi, un initiateur mono-fonctionnel conduira à des chaînes disymétriques, alors que 'un initiateur poly-fonctionnel conduira à des macromolécules ayant une symétrie à partir d'un cœur.

30 Les copolymères à gradient selon l'invention peuvent être présents dans les compositions cosmétiques de vernis en une quantité de 0,1 à 60% en poids, de préférence 0,2 à 40% en poids, notamment 1 à 35% en poids, voire 5-30% en poids, par rapport au poids total de la composition.

35 Les copolymères peuvent être présents dans la composition sous forme solubilisée, par exemple dans l'eau ou un solvant organique, ou bien sous forme de dispersion aqueuse ou organique.

Un polymère est dit soluble lorsqu'il forme, à 1% en poids, une solution limpide à 25°C.

Il est dit dispersible lorsqu'il forme, à 1% en poids, à 25°C, une suspension stable de fines particules, généralement sphériques et dont la taille moyenne est de préférence inférieure à 1 micron, par exemple comprise entre 5 et 400 nm, de préférence 10 à 250 nm, mesurée par diffusion de la lumière.

5 Il est possible de préparer une solution ou dispersion aqueuse ou organique du copolymère directement par mélange du polymère avec l'eau ou le solvant organique, éventuellement en chauffant.

Lorsque le polymère comporte des motifs hydrophiles, notamment, on peut préparer une solution ou dispersion aqueuse en dissolvant ledit polymère dans 10 un solvant organique de température d'ébullition inférieur à l'eau (par exemple l'acétone ou la méthyléthylcétone), à un taux de solide compris entre 20 et 90% en poids.

Lorsque les monomères hydrophiles sont de type acide, on peut ajouter à la solution organique, une solution de préférence au moins 1M de base, telle qu'un 15 sel d'ion hydroxonium (OH^-), une amine (l'ammoniac), un sel de carbonate(CO_3^{2-}) ou d'hydrogénocarbonate (HCO_3^-) ou de neutralisant organique. Dans le cas de monomères hydrophiles de type amine, on peut ajouter une solution, de préférence au moins 1M, d'acide. On ajoute alors l'eau à la solution 20 sous vive agitation dans une proportion telle que le taux de solide obtenu soit compris entre 1 et 80% en poids. Eventuellement, l'eau peut être remplacée par un mélange hydroalcoolique, dans des proportions allant de 99/1 à 50/50. On évapore le solvant en agitant la solution à 100°C. La concentration se poursuit jusqu'à l'obtention du taux de solide désiré.

25 La vitesse de perte de masse du film de vernis à ongles est mesurée selon le protocole décrit ci-après.

On dépose une couche de la composition sur un support métallique (acier) pour obtenir après séchage pendant 24 heures à $23\pm2^\circ\text{C}$ et à $55\pm5\%$ d'humidité relative, un film ayant une épaisseur d'environ 100 μm (après séchage). Le film est 30 soumis à une abrasion pendant 60 minutes à l'aide de l'abrasimètre TABER (référence 5130 Abraser) muni de deux roues abrasives vendue sous la dénomination CS10F par la société Taber Industries et en appliquant sur chaque roue une force de 2,5 N. Pendant l'opération d'abrasion, on mesure la vitesse de la perte de masse de film sur la période de 60 minutes.

35 Le film de vernis à ongles selon l'invention présente une vitesse de perte de masse inférieure à 1 mg/minute, de préférence inférieure à 0,8 mg/minute, et préférentiellement inférieure à 0,6 mg/minute, voire à 0,4 mg/minute.

40 Avantageusement, le film de vernis à ongles présente une perte de brillance, inférieure ou égale à 14%, et de préférence inférieure ou égale à 12%, voire inférieure ou égale à 8%. La perte de brillance correspond au rapport (Bo-B)/Bo

en %, dans lequel B représente la brillance du film après abrasion et Bo représente à la brillance du film avant abrasion La brillance du film est mesurée à l'aide d'un brillancemètre BYK-GARDNER à un angle de faisceau lumineux de 60°, 1 heure après l'abrasion.

5

Selon un mode de réalisation de l'invention, la composition de vernis à ongles selon l'invention est apte à former un film ayant un module d'Young allant de 10 à 200 MPa, de préférence allant de 10 à 100 MPa, et plus préférentiellement allant de 10 à 50 MPa.

10 On mesure les propriétés mécaniques du film de vernis à ongles en traction monotone selon la norme ASTM Standards, volume 06.01 D 2370-92 'Standard Test Method for Tensile Properties of Organic Coatings' . On découpe une éprouvette dans un film libre ayant une épaisseur de $150 \pm 50 \mu\text{m}$ obtenu après 48 heures de séchage à $23 \pm 2^\circ\text{C}$ et $55 \pm 5\%$ d'humidité relative d'une 15 couche de vernis à ongles déposée sur une matrice en téflon. L'éprouvette est de forme haltère, de longueur utile 33 mm et de largeur utile 6 mm. La section (s) de l'éprouvette est alors définie comme : $s = \text{largeur} \times \text{épaisseur} (\text{mm}^2)$, cette section (s) sera utilisée pour le calcul de la contrainte .

20 Les essais sont réalisés sur un appareil de traction équipé d'un extensomètre optique pour la mesure du déplacement et commercialisé sous l'appellation Zwick Z010. Les mesures sont réalisées dans les mêmes conditions de température et d'humidité que pour le séchage, c'est-à-dire à une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$ et une humidité relative de $55 \pm 5\%$. Les éprouvettes sont étirées à une vitesse de déplacement de 500 mm/min.

25 On impose donc une vitesse de déplacement et on mesure simultanément la longueur (L) de l'éprouvette et la force (f) nécessaire pour imposer cette longueur.

30 La longueur (L) est mesurée avec un extensomètre optique à l'aide de pastilles adhésives placées sur l'éprouvette haltère. La distance initiale entre ces 2 pastilles définie la longueur utile l_0 utilisée pour calculer la déformation $\epsilon = (L/l_0) \times 100$ exprimée en %.

Il est ainsi obtenu une courbe contrainte $\sigma (= f/s)$ en fonction de la déformation ϵ , l'essai étant conduit jusqu'à rupture de l'éprouvette.

35 Le module d'Young (module d'élasticité), exprimé en MPa, correspond à la pente de la courbe $\sigma = f(\epsilon)$, considérée dans la partie linéaire de la courbe (début de l'essai).

40 Avantageusement, le polymère filmogène est insoluble dans l'eau à 25°C , c'est-à-dire qu'il est soluble à moins de 1% en poids dans l'eau à 25°C (solubilité inférieure à 1% en poids). Le polymère est de préférence soluble dans les solvants organiques, comme l'acétate d'éthyle, l'acétate de butyle ou l'acétate de méthyle (solubilité supérieure à 90% en poids à 25°C).



Les compositions cosmétiques selon l'invention comprennent, outre lesdits copolymères, un milieu cosmétiquement acceptable, c'est-à-dire un milieu compatible avec les ongles.

5

La composition peut ainsi comprendre en outre un polymère filmogène additionnel notamment choisi parmi les polymères synthétiques de type radicalaire ou de type polycondensat, les polymères d'origine naturelle et leurs mélanges, en particulier les polymères acryliques, les polyuréthanes, les polyesters, les polyamides, les polyurées, les polymères cellulosiques comme la nitrocellulose. 10 On peut encore citer les résines comme les résines sulfonamides, les résines alkyde, les esters de cellulose tel que l'acétobutyrate de cellulose, l'acétate de cellulose, l'acétopropionate de cellulose.

15 Ce polymère filmogène additionnel, seul ou en mélange, peut être présent en une teneur allant de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids total de la composition, et de préférence allant de 1 à 30% en poids.

20 La composition de vernis à ongles selon l'invention peut également comprendre un agent auxiliaire de filmification pour améliorer les propriétés filmogènes du vernis.

L'agent auxiliaire de filmification peut être choisi parmi tous les composés connus de l'homme du métier comme étant susceptibles de remplir la fonction recherchée, et peut notamment être choisi parmi les agents plastifiants.

Comme exemple d'agent plastifiant, on peut citer :

25 - les citrates tels que le citrate de triéthyle, le citrate de tributyle, l'acétylcitrate de triéthyle, l'acétylcitrate de tributyle, l'acétylcitrate de triéthyl-2 hexyle;
- les phtalates tels que le phtalate de diéthyle, le phtalate de dibutyle, le phtalate de dioctyle, le phtalate de dipentyle, le phtalate de diméthoxyéthyle;
- le phosphate de tricrésyle, le benzoate de benzyle, le phosphate de tributyle,
30 l'acétylricinoléate de butyle, l'acétylricinoléate de glycéryle, le glycolate de butyle, le phosphate de tributoxyéthyle, le phosphate de triphényle, le tartrate de dibutyle, le camphre, le triacétate de glycérol, le N-éthyl-o,p-toluenesulfonamide,
- et leurs mélanges.

35 L'agent plastifiant peut être présent dans la composition en une teneur allant de 0,01 à 10% en poids, par rapport au poids total de la composition, et de préférence allant de 0,1 à 5% en poids. Avantageusement, le plastifiant est présent dans la composition selon un rapport pondéral polymère(s) filmogène(s) / plastifiant allant de 1,5 à 3.

40

La composition selon l'invention peut comprendre un milieu aqueux, un milieu hydroorganique ou un milieu solvant organique, de préférence un milieu solvant

organique. Elle peut être notamment anhydre.

Le milieu aqueux de la composition peut être constitué essentiellement d'eau. La teneur en eau dans la composition peut aller de 10 % à 95 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence de 40 % à 90 % en poids, et mieux de 60% à 85% en poids.

5 Lorsque la composition comprend un milieu aqueux, le polymère filmogène peut y être présent sous forme de particules solides dispersées dans le milieu aqueux ou sous forme solubilisée.

La composition peut comprendre également un solvant organique, notamment 10 miscible à l'eau, comme les monoalcools ayant 1 à 5 atomes de carbone, les glycols ayant 2 à 8 atomes de carbone, les cétones en C3-C4, les aldéhydes en C2-C4, notamment en une teneur pouvant aller de 0,1 % à 15 % en poids, par rapport au poids total de la composition.

15 Le milieu solvant organique ou hydroorganique de la composition peut comprendre un ou plusieurs solvants organiques choisis parmi :

- les cétones liquides à température ambiante tels que méthyléthylcétone, méthylisobutylcétone, diisobutylcétone, l'isophorone, la cyclohexanone, l'acétone;

- les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le n-propanol, le n-butanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol;

20 - les glycols liquides à température ambiante tels que l'éthylène glycol, le propylène glycol, le pentylène glycol, le glycérol ;

- les éthers de propylène glycol liquides à température ambiante tels que le monométhyléther de propylène glycol, l'acétate de monométhyl éther de propylène glycol, le mono n-butyl éther de dipropylène glycol ;

25 - les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total) tels que l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle ;

- les éthers liquides à température ambiante tels que le diéthyléther, le diméthyléther ou le dichlorodiéthyléther ;

- les alcanes liquides à température ambiante tels que le décane, l'heptane, le dodécane, l'isododécane, le cyclohexane ;

- les composés cycliques aromatiques liquides à température ambiante tels que le toluène et le xylène ;

30 - les aldéhydes liquides à température ambiante tels que le benzaldéhyde, l'acétaldéhyde,

- et leurs mélanges.

La teneur en solvant organique dans la composition peut aller de 10 % à 95 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence de 40 % à 40 90 % en poids, et mieux de 60 % à 85 % en poids.

La composition peut comprendre un agent épaississant, notamment pour confé-



rer à la composition une consistance permettant une bonne application de la composition sur les ongles.

L'agent épaississant est plus particulièrement un épaississant de solvant organique et peut être choisi parmi les silices hydrophobes, telles que celles décri-

5 tes dans le document EP-A-898960, et par exemple commercialisées sous les références "AEROSIL R812®" par la société Degussa, "CAB-O-SIL TS-530®", "CAB-O-SIL TS-610®", "CAB-O-SIL TS-720®" par la société Cabot, "AEROSIL R972®", "AEROSIL R974®" par la société Degussa ; les argiles telles que la montmorillonite, l'hectorite stéralkonium, la bentonite stéralkonium ; les alkylé-
10 ther de polysaccharides (notamment dont le groupe alkyle comporte 1 à 24 atomes de carbone, de préférence 1 à 10, mieux 1 à 6, et plus spécialement 1 à 3) tels que ceux décrits dans le document EP-A-898958, et par exemple com-mercialisés sous les dénominations "N-HANCE-AG 200®" et "N-HANCE AG 50®" par la société Aqualon.

15 L'agent épaississant peut être présent dans la composition selon l'invention en une teneur allant de 0,05 % à 10 % en poids, par rapport au poids total de la composition, et de préférence allant de 0,1 % à 3 % en poids.

20 La composition selon l'invention peut en outre comprendre une ou plusieurs matières colorantes choisies parmi les colorants hydrosolubles, les colorants liposolubles, et les matières colorantes pulvérulentes comme les pigments, les nacres et les paillettes bien connues de l'homme du métier.

25 Les matières colorantes peuvent être présentes, dans la composition, en une teneur allant de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,05 à 30% en poids, et mieux de 0,1 à 25% en poids.

30 Par pigments, il faut comprendre des particules de toute forme, blanches ou colorées, minérales ou organiques, insolubles dans le milieu physiologique, desti-nées à colorer la composition. Par nacres, il faut comprendre des particules de toute forme irisées, notamment produites par certains mollusques dans leur co- quille ou bien synthétisées.

35 Les pigments peuvent être blancs ou colorés, minéraux et/ou organiques. On peut citer, parmi les pigments minéraux, le dioxyde de titane, éventuellement traité en surface, les oxydes de zirconium ou de cérium, ainsi que les oxydes de zinc, de fer (noir, jaune ou rouge) ou de chrome, le violet de manganèse, le bleu outremer, l'hydrate de chrome et le bleu ferrique, les poudres métalliques comme la poudre d'aluminium, la poudre de cuivre.

40 Parmi les pigments organiques, on peut citer le noir de carbone, les pigments de type D & C, et les laques à base de carmin de cochenille, de baryum, stron-tium, calcium, aluminium.

45 Les pigments nacrés peuvent être choisis parmi les pigments nacrés blancs tels que le mica recouvert de titane, ou d'oxychlorure de bismuth, les pigments na-crés colorés tels que le mica titane recouvert avec des oxydes de fer, le mica

titane recouvert avec notamment du bleu ferrique ou de l'oxyde de chrome, le mica titane recouvert avec un pigment organique du type précité ainsi que les pigments nacrés à base d'oxychlorure de bismuth.

5 Parmi les colorants hydrosolubles, on peut citer le sel disodique de ponceau, le sel disodique du vert d'alizarine, le jaune de quinoléine, le sel trisodique d'amarante, le sel disodique de tartrazine, le sel monosodique de rhodamine, le sel disodique de fuchsine, la xanthophylle, le bleu de méthylène.

10 Les colorants liposolubles peuvent être par exemple le rouge Soudan, le DC Red 17, le DC Green 6, le β -carotène, l'huile de soja, le brun Soudan, le DC Yellow 11, le DC Violet 2, le DC orange 5, le jaune quinoléine.

15 Les colorants peuvent être présents dans la composition en une teneur pouvant aller de 0,01 % à 6 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence allant de 0,05 % à 3 % en poids.

20 Les pigments, les nacres et les paillettes peuvent être présents dans la composition, notamment la composition de base et/ou de surface, en une teneur allant de 0,01 % à 25 % en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,05 % à 15 % en poids

25 La composition selon l'invention peut également comprendre des ingrédients couramment utilisés en cosmétique, tels que les charges, les agents d'étalement, les agents mouillants, les agents dispersants, les anti-mousses, les conservateurs, les filtres UV, les actifs, les tensioactifs, les agents hydratants, les parfums, les stabilisants, les antioxydants, les vitamines, les oligo-éléments, les agents alcalinisants ou acidifiants, les céramides, ou leurs mélanges. Bien entendu, l'homme du métier veillera à choisir ce ou ces éventuels composés complémentaires, et/ou leur quantité, de manière telle que les propriétés avantageuses de la composition selon l'invention ne soient pas, ou substantiellement pas, altérées par l'adjonction envisagée.

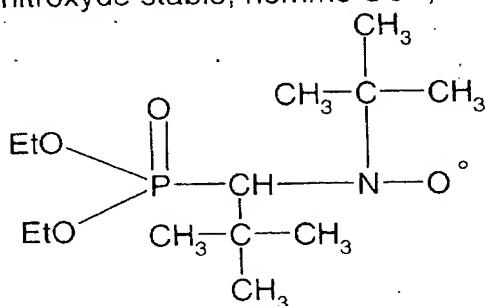
30 La composition de vernis à ongles peut être employée comme base pour vernis, comme produit de maquillage des ongles, comme composition de finition, encore appelée "top-coat" en terminologie anglosaxonne, à appliquer sur le produit de maquillage des ongles ou bien encore comme produit de soin cosmétique des ongles. Ces compositions peuvent s'appliquer sur les ongles d'êtres humains ou bien encore sur des faux ongles.

35 L'invention a aussi pour objet un procédé cosmétique de maquillage ou de soin des ongles comprenant l'application sur ceux-ci d'une composition cosmétique telle que définie précédemment.

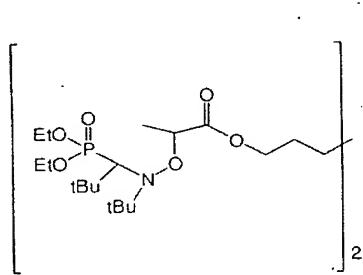
40

L'invention est illustrée plus en détail dans les exemples suivants.

Dans ces exemples, on utilise comme agent de contrôle de la polymérisation le nitroxide stable, nommé SG1, de formule :

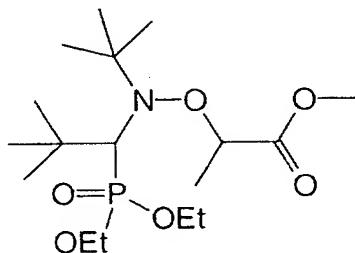


5 Les initiateurs de polymérisation mentionnés dans les exemples sont des alcoxyamines nommés 'DIAMS' et 'MONAMS' qui correspondent aux formules suivantes :



10

DIAMS



MONAMS

Exemple 1 : synthèse en masse de copolymère à gradient

15 Le mélange de réactifs est le suivant :

- MONAMS : 3,0 g
- SG1 : 0,18 g
- Acrylate d'éthyle : 480 g
- Styrène : 60 g
- Acide méthacrylique : 60 g

soit 80% en poids / poids total de monomères

soit 10% en poids / poids total de monomères

soit 10% en poids / poids total de monomères

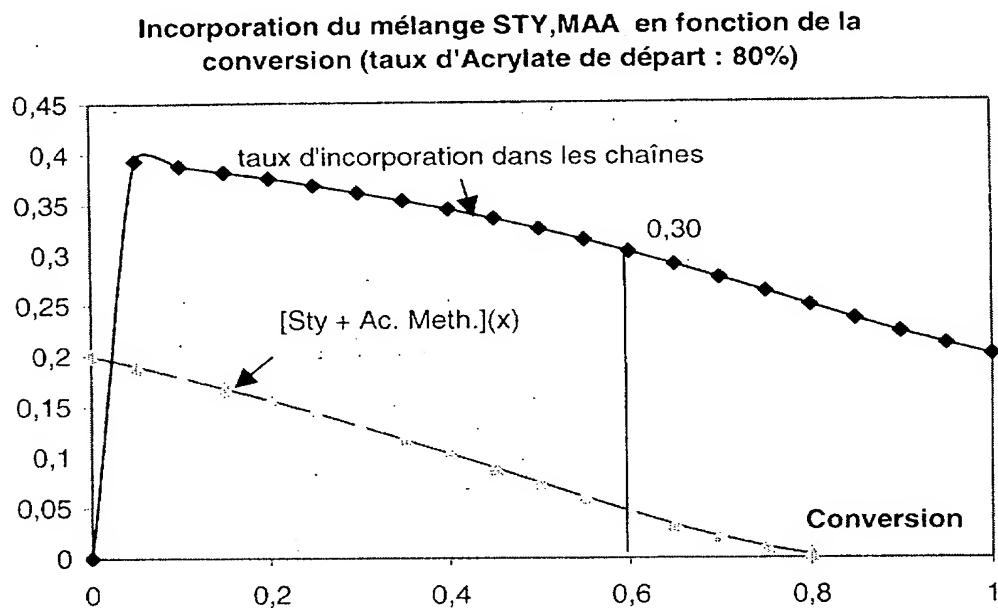
L'ensemble des constituants est mélangé, en l'absence de solvant, sous atmosphère d'azote, puis chauffé à une température maintenue entre 110 et 115°C pendant 198 minutes. La réaction est arrêtée à un taux de conversion de 60%.

Le calcul du gradient par simulation donne la courbe ci-dessous. La prédition théorique donne 30% d'incorporation du mélange (styrène/acide méthacrylique) et 70% d'acrylate d'éthyle.

30 La validité de ce modèle est donné par le suivi des concentrations relatives des

trois monomères par chromatographie gazeuse et analyse RMN des polymères.

Par ces méthodes, on constate qu'à 60% de conversion, la composition chimique finale du copolymère est la suivante (% en poids): 68,4% d'acrylate d'éthyle, 16,1% de styrène et 15,5% d'acide méthacrylique selon la RMN sur la courbe calculée (69%).



10 Par LAC, la trace du polymère montre la faible polydispersité de la composition chimique des chaînes.

15 La mesure des masses par chromatographie d'exclusion stérique conduit aux résultats suivants :

$M_n = 32140 \text{ g/mol}$ et $M_w = 51700 \text{ g/mol}$, d'où un indice de polydispersité $I_p = 1,6$.

La dispersité en composition (ou w) est de 1,6.

20 Une représentation schématique du copolymère obtenu peut être la suivante :



25 dans laquelle les sphères foncées désignent les enchaînements styrène/acide méthacrylique, et les sphères blanches désignent les enchaînements acrylate d'éthyle.

Exemple 2 : synthèse en masse de copolymère à gradient



Selon le mode opératoire décrit à l'exemple 1, on a préparé différents copolymères à partir du mélange de réactifs suivant :

5 - MONAMS : 3,0 g
 - SG1 : 0,18 g
 - Styrène : 60 g
 - Acide méthacrylique : 60 g
 - Acrylate (ou mélange d'acrylate) : 480 g

Exemple	Acrylate	Caractéristiques du copolymère	Composition finale du copolymère (% en poids)
2a	Acrylate de butyle	Mn= 31100 g/mol Mw= 52930 g/mol Ip = 1,7	Styrène :18 Ac. méthacrylique : 22 Acrylate de butyle : 60
2b	Acrylate de méthyle	Mn= 32750 g/mol Mw= 61470 g/mol Ip = 1,88	Styrène :20 Ac. méthacrylique : 21 Acrylate de méthyle: 59
2c	Mélange 50/50 en poids acrylate de butyle/acrylate d'éthyle	Mn= 29690 g/mol Mw= 51630 g/mol Ip = 1,74	Styrène :18 Ac. méthacrylique : 16 Acrylates : 66

10

Exemple 3 : synthèse en présence de solvant

La même synthèse qu'à l'exemple 1 est réalisée, mais en présence de solvant.

15 Le mélange de réactifs est le suivant :

- MONAMS : 3,43 g
- SG1 : 0,2 g
- Acrylate d'éthyle : 336 g
- Styrène : 42 g
- 20 - Acide méthacrylique : 42 g
- Toluène : 180 g

25 L'ensemble des constituants est mélangé, dans le toluène comme solvant, sous atmosphère d'azote, puis chauffé à une température maintenue entre 110 et 115°C, pendant 198 minutes.

Le taux de conversion final est de 82%, et le taux de solide obtenu est de 57,2% en poids.

On détermine les résultats analytiques ci-après :

30 Mn = 30570 g/mol, Mw= 50500 g/mol et Ip = 1,65.

La dispersité en composition (ou w) est de 2,0.

La composition finale du copolymère est donnée par chromatographie d'absorption liquide (LAC), qui indique la similitude de composition avec le copolymère préparé à l'exemple 1 et l'absence d'homopolymère dans les matériaux.

Exemple 4 : synthèse en présence de solvant

On réalise, selon le procédé de l'exemple 3, à 120°C et durant 400 minutes, la 10 synthèse d'un nouveau copolymère mais dans un solvant différent : la méthyléthylcétone.

La composition initiale du mélange est :

- MONAMS : 4,893 g
- SG1 : 0,2881 g
- 15 - Acrylate d'éthyle : 293,8 g
- Acrylate de méthyle : 32,66 g
- Styrène : 76,8 g
- Acide méthacrylique : 76,8 g
- Méthyléthylcétone : 120 g

20 Le taux de conversion finale est de 99%, le taux de solide obtenu est de 79,9%.

On détermine les résultats analytiques ci-après :

$M_n = 30500 \text{ g/mol}$

$M_w = 58000 \text{ g/mol}$

25 $I_p = 1,9$

30 L'incorporation des monomères au cours du temps est mesurée en suivant par chromatographie gazeuse les taux de monomères résiduels (en %) au cours du temps (en minute):

temps	0	75	130	190	290	400
Conversion Globale	0	16	30,5	49,5	85,4	99
résiduels (%)	AMe	5,45	5,1	3,75	3,75	1,6
	AE	48,95				0,13
	AMA	12,8	12,15	4,6	2	1,2
	S	12,8	12,46	6,7	3,92	0,08
					0,15	0,007

- Acrylate d'éthyle : AE

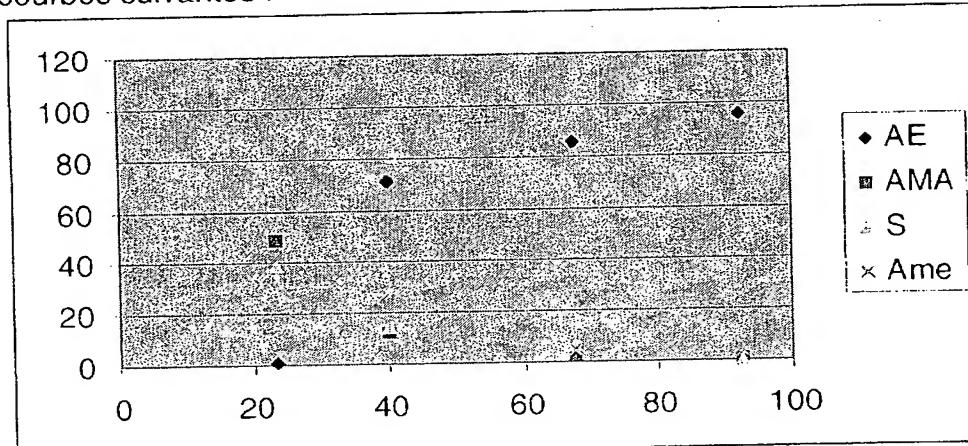
- Acrylate de méthyle : AMe

5 - Styrene : S

- Acide méthacrylique AMA

*le taux de résiduel total est calculé en tenant compte du solvant quantifié par le taux de solide.

10 On note que chaque monomère est présent tout au long de la réaction. Le gradient déterminé pour chaque monomère peut alors être calculé et donne les courbes suivantes :



15 La composition finale du copolymère est la suivante :

- acrylate d'éthyle : 34% en poids
- acrylate de méthyle : 34% en poids
- styrène : 16% en poids
- acide méthacrylique : 16% en poids

20

Exemple 5

On solubilise les copolymères des exemples 1, 2a et 2c dans l'acétate de butyle, de manière à obtenir une solution ayant un taux de matière sèche de 10% en poids.

25 La solution obtenue est ensuite appliquée sur les ongles. On obtient après séchage un film de vernis qui a les caractéristiques suivantes, mesurées selon les protocoles décrits précédemment dans la description :

	Vitesse de perte de masse (mg/min)	Perte de brillance (%)
Exemple 1	0,3	6 ± 2
Exemple 2a	0,3	6 ± 1
Exemple 2c	0,4	7 ± 1

Exemple 6

5 On prépare une composition de vernis à ongles ayant la composition suivante :

- polymère de l'exemple 1	23,8 g en matière active
- Acétate de Butyle	25,0 g
- Isopropanol	10,7 g
- Hexylène Glycol	2,5 g
10 - pigment (DC RED 7 Lake)	1 g
- Hectorite modifiée (Bentone [®] 27V d'Elementis)	1,3 g

Après application sur les ongles, ce vernis a été jugé comme présentant de très bonnes propriétés de tenue et de résistance aux chocs.



REVENDICATIONS

1. Composition de vernis à ongles comprenant, dans un milieu cosmétiquement acceptable, un copolymère filmogène à gradient comprenant au moins deux monomères différents, et présentant un indice de polydispersité en masse (Ip) inférieur ou égal à 2,5 de préférence compris entre 1,1 et 2,3, notamment entre 1,15 et 2,0, voire entre 1,2 et 1,9 ou 1,8, ladite composition étant apte à former un film présentant une vitesse de perte de masse inférieure à 1 mg/minute, de préférence inférieure à 0,8 mg/minute, et préférentiellement inférieure à 0,6 mg/minute, voire à 0,4 mg/minute, lorsque le film est soumis à une abrasion effectuée avec l'abrasimètre TABER à 23 °C.
2. Composition selon la revendication 1, dans laquelle la masse moléculaire moyenne en poids du copolymère à gradient est de préférence comprise entre 5000 g/mol et 1 000 000 g/mol, notamment entre 5500 g/mol et 800 000 g/mol, et encore mieux entre 6000 g/mol et 500 000 g/mol.
3. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle la masse moléculaire moyenne en nombre du copolymère à gradient est comprise entre 5000 g/mol et 1 000 000 g/mol, notamment entre 5500 g/mol et 800 000 g/mol, et encore mieux entre 6000 g/mol et 500 000 g/mol.
4. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère est tel que toutes les chaînes polymériques ont au moins un monomère M_i pour lequel, quelque soit la position normalisée x sur la chaîne polymérique, il y a une probabilité non nulle de retrouver ce monomère M_i le long de la chaîne.
5. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère est tel que sur la courbe de chromatographie d'adsorption (LAC), représentant la proportion de polymères en fonction du volume d'élution, la différence ($V^{1/2} \text{ max} - V^{1/2} \text{ min}$) est inférieure ou égale à 3,5, notamment comprise entre 1 et 2,8 et mieux entre 1,2 et 2,5, avec " $V^{1/2} \text{ min}$ " étant la valeur minimum du volume d'élution à mi-hauteur de la courbe, et " $V^{1/2} \text{ max}$ " étant la valeur maximum du volume d'élution à mi-hauteur de la courbe.
6. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins deux monomères différents, qui sont présents chacun à raison de 1 à 99% en poids par rapport au copolymère final, notamment à raison de 2-98% en poids, de préférence à raison de 5-95% en poids.

7. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère hydrophile, ou un mélange de monomères hydrophiles, qui peut être présent à raison de 1 à 99% en poids, notamment 2-70% en poids, encore mieux 3-50% en poids, voire 4-30% en poids, et encore mieux 5-25% en poids, par rapport au poids total du copolymère.

8. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère dont l'homopolymère a une T_g inférieure ou égale à 20°C, notamment comprise entre -150°C et 20°C, plus particulièrement comprise entre -130°C et 18°C, et encore mieux comprise entre -120°C et 15°C, ou un mélange de tels monomères.

9. Composition selon la revendication 8, dans laquelle le monomère dont l'homopolymère a une $T_g \leq 20^\circ\text{C}$ est présent à raison de 1 à 99% en poids, notamment 20-90% en poids, encore mieux 30-85% en poids, voire 50-75% en poids, par rapport au poids total du copolymère.

10. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère hydrophile choisi parmi :

- les dérivés de (méth)acrylates d'amoalkyles en C1-C4, et notamment les (méth)acrylates N,N-dialkyle en C1-C4 aminoalkyle en C1-C6 tels que le méthacrylate de N,N-diméthylaminoéthyle (MADAME) ou le méthacrylate de N,N-diéthylaminoéthyle (DEAMEA) ;
- les (méth)acrylamides N,N-dialkyle en C1-C4 aminoalkyle en C1-C6, tels que la N,N-diméthylacrylamide, le N,N-diméthylaminopropylacrylamide (DMAPA) ou le N,N-diméthylaminopropyl-methacrylamide (DMAPMA),
- les dialkyl d'allylamines en C1-C8 tels que la diméthyldiallylamine;
- la vinylamine;
- les vinylpyridines et notamment la 2-vinylpyridine ou la 4-vinylpiridine ; ainsi que leurs sels d'acides minéraux, ou d'acide organique, ou leurs formes quaternisées.

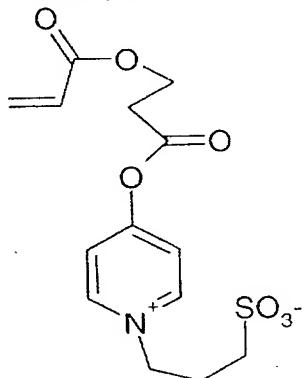
35

- les acides carboxyliques, notamment mono- ou di-carboxyliques, éthyléniques tels que l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide crotonique, l'acide itaconique, l'acide fumrique, l'acide maléique ;
- les anhydrides carboxyliques porteurs d'une liaison vinylique tels que l'anhydride maléique

40

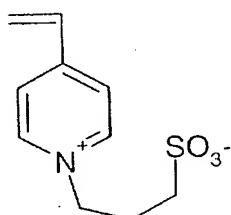
- les acides sulfoniques éthyléniques tels que l'acide styrènesulfonique, l'acide acrylamidopropanesulfonique, l'acide vinylbenzoïque, l'acide vinylphosphonique et les sels de ceux-ci.

- le sel de potassium de l'acryloyloxy-3-sulfopropyle, ou le composé de formule
 $\text{CH}_2=\text{CHCOOCH}_2\text{OCH}_2(\text{OH})\text{CH}_2\text{SO}_3^-\text{Na}^+$
- les amides des acides carboxyliques insaturés comme l'acrylamide ou le méthacrylamide et leur dérivés N-substitués tels que les (méth)acrylamides de N-alkyle en C₁-C₄ comme la N-méthylacrylamide; les (méth)acrylamides de N,N-dialkyle C₁-C₄, comme la N,N-diméthylacrylamide;
- 5 - les (méth)acrylates d'hydroxyalkyle notamment ceux dont le groupe alkyle a de 2 à 4 atomes de carbone, en particulier le (méth)acrylate d'hydroxyéthyle;
- les (méth)acrylates de polyéthylène glycol (5 à 100 OE) ou de glycol substitués ou non sur leur fonction terminale par des groupements alkyl, phosphates, 10 phosphonates, sulfonate, par exemple l'acrylate de glycérol, le (méth)acrylate de methoxypolyethylene glycol (8 ou 12OE); le (méth)acrylate d'hydroxypolyethylene glycol ;
- les (méth)acrylates d'alkoxyalkyle tels que le (méth)acrylate d'éthoxyéthyle;
- 15 - les (méth)acrylates de polysaccharide comme l'acrylate de saccharose.
- les vinylamides telles que la vinyl acétamide; éventuellement cycliques en particulier les vinyllactames tels que la N-vinylpyrrolidone ou la N-vinylcaprolactame;
- les vinyléthers tels que le vinylmethyléther.
- 20 - le methacrylamidoproxy trimethylammoniumbetaïne;
- le N,N-dimethyl-N-methacryloxyéthyl-N-(3-sulfopropyl)ammoniumbetaïne,
- le 3-methacryloylethoxycarbonylpyridinium
- le composé de formule :



25

- le 4-vinylpyridiniumsulfopropylbetaïne de formule :



11. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère hydrophile choisi parmi le méthacrylate de N,N-diméthylaminoéthyle (MADAME), l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide crotonique, l'acide styrènesulfonique, l'acide acrylamidopropanesulfonique, le diméthylaminopropylmethacrylamide (DMAPMA); le styrène sulfonate, l'acrylate d'hydroxyéthyle, l'acrylate de glycérol, le méthacrylate d'éthoxyéthyle, l'acrylate d'éthoxyéthyle, le (méth)acrylate de methoxypolyethylene glycol (8 ou 12OE); le (méth)acrylate d'hydroxypolyethylene glycol ; la N-vinylpyrrolidone, la N-vinylcaprolactame, l'acrylamide, la N,N-dimethylacrylamide.

12. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère choisi parmi les (méth)acrylates d'alkyles en C1-C4, tels que le (méth)acrylate de tertio-butyle ou le (méth)acrylate d'éthyle, qui conduisent à l'obtention de l'acide (méth)acrylique après hydrolyse.

13. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère dont l'homopolymère a une Tg inférieure ou égale à 20°C, choisi parmi :

- les hydrocarbures éthyléniques de 2 à 10 carbone, tels que l'éthylène, l'isoprène, et le butadiène ;
- les acrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{CHCOOR}_1$, R_1 représentant un groupe hydrocarboné saturé ou non, de 1 à 12 carbones, linéaire ou ramifié à l'exception du groupe tertio-butyle, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S, Si, ledit groupe alkyle pouvant en outre être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ;

R_1 peut aussi être un groupement $-(\text{R}'')x-(\text{OC}_2\text{H}_4)_n-\text{OR}'''$, avec $x = 0$ ou 1 , $\text{R}'' =$ groupe hydrocarboné saturé ou non, de 1 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, $n = 5$ à 100 et $\text{R}''' = \text{H}$ ou CH_3 ;

- les méthacrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{C}(\text{CH}_3)-\text{COOR}_2$, dans laquelle R_2 représente un groupe hydrocarboné saturé ou non, de 3 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et Si, ledit groupe alkyle pouvant en outre être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogènes (Cl, Br, I, F) ; R_2 peut aussi être un groupement $-(\text{R}'')x-(\text{OC}_2\text{H}_4)_n-\text{OR}'''$, avec $x = 0$ ou 1 , $\text{R}'' =$ groupe hydrocarboné saturé ou non, de 1 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, $n = 5$ à 100 et $\text{R}''' = \text{H}$ ou CH_3 ;
- les dérivés N ou N,N-substitués des amides d'acides carboxyliques insaturés en C1-12, notamment les (méth)acrylamides de N-alkyle en C1-12, tel que le N-



octylacrylamide;

- les esters de vinyle de formule : $R_3\text{-CO-O-CH} = \text{CH}_2$ où R_3 représente un groupe alkyle de 2 à 12 carbone, linéaire ou ramifié, notamment le propionate de vinyle, le butyrate de vinyle, l'éthylhexanoate de vinyle, le néononanoate de vinyle, et le néododécanoate de vinyle ;
- 5 - les éthers de vinyle et d'alkyle ayant 1 à 12 carbones tels que l'éther de vinyle et de méthyle, et l'éther de vinyle et d'éthyle ;

14. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le 10 copolymère à gradient comprend au moins un monomère dont l'homopolymère a une T_g inférieure ou égale à 20°C, choisi parmi :

- l'isoprène et le butadiène ;
- les acrylates de méthyle, d'éthyle, d'isobutyle, de n-butyle, d'éthylhexyle; de méthoxyéthyle, d'éthoxyéthyle; d'hydroxypolyéthylèneglycol;
- 15 - les méthacrylates d'éthoxyéthyle, d'hexyle, d'éthylhexyle; d'hydroxypolyéthylèneglycol;
- les (méth)acrylamides de N-alkyle en C6-12, tel que le N-octylacrylamide;
- les esters de vinyle de formule : $R_3\text{-CO-O-CH} = \text{CH}_2$ où R_3 représente un groupe alkyle de 6 à 12 carbones, linéaire ou ramifié, notamment le néononanoate de vinyle et le néododécanoate de vinyle.

15. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère dont l'homopolymère a une T_g supérieure ou égale à 20°C, choisi parmi :

25 - les composés vinyliques de formule : $\text{CH}_2 = \text{CH-R}_4$, où R_4 est un groupe hydroxyle ; un groupe $-\text{NH-C(O)-CH}_3$, un groupe $-\text{OC(O)-CH}_3$, un groupe cycloalkyle en C_3 à C_8 ; un groupe aryle en C_6 à C_{20} ; un groupe aralkyle en C_7 à C_{30} (groupe alkyle en C_1 à C_4) ; un groupe hétérocyclique de 4 à 12 chaînons contenant un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, et S ; un groupe hétérocyclalkyle (alkyle en C_1 à C_4) tel qu'un groupe furfuryle ; lesdits groupes cycloalkyle, aryle, aralkyle, hétérocyclique, ou hétérocyclalkyle pouvant être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, les atomes d'halogène, et les groupes alkyles de 1 à 4 carbone, linéaires ou ramifiés dans lesquels se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et P, et lesdits groupes alkyle pouvant, en outre, être éventuellement substitués par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ou Si.

30 - les acrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{CH-COOR}_5$, où R_5 est un groupe tertiobutyle, un groupe cycloalkyle en C_3 à C_8 ; un groupe aryle en C_6 à C_{20} ; un groupe aralkyle en C_7 à C_{30} (groupe alkyle en C_1 à C_4) ; un groupe hétérocyclique de 4 à 12 chaînons contenant un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, et

S ; un groupe hétérocyclylalkyle (alkyl de C₁ à C₄), tel qu'un groupe furfuryle ; lesdits groupes cycloalkyle, aryle, aralkyle, hétérocyclique ou hétérocyclylalkyle pouvant être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, les atomes d'halogène, et les groupes alkyles de 5 1 à 4 C linéaires ou ramifiés dans lesquels se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et P, lesdits groupes alkyle pouvant, en outre, être éventuellement substitués par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ou Si.

10 - les méthacrylates de formule CH₂ = C(CH₃)-COOR₆, où R₆ est un groupe alkyle de 1 à 4C, linéaire ou ramifié, tel qu'un groupe méthyle, éthyle, propyle ou isobutyle, ledit groupe alkyle pouvant en outre être éventuellement substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F) ou Si; un groupe cycloalkyle en C₃ à C₈ ; un groupe 15 aryle en C₆ à C₂₀ ; un groupe aralkyle en C₇ à C₃₀ (groupe alkyle en C₁ à C₄) ; un groupe hétérocyclique de 4 à 12 chaînons contenant un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, et S ; un groupe hétérocyclylalkyle (alkyle de 1 à 4 C), tel qu'un groupe furfuryle ; lesdits groupes cycloalkyle, aryle, aralkyle, ou hétérocyclique ou hétérocyclylalkyle pouvant être éventuellement substitué par 20 un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyles, les atomes d'halogène, et les groupes alkyles de 1 à 4 carbone, linéaires ou ramifiés, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N, S et P, lesdits groupes alkyle pouvant, en outre, être éventuellement substitués par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes 25 hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F).

- les (méth)acrylamides de formule : CH₂=C(R')-CO-NR₇R₈, où R₇ et R₈ identiques ou différents représentent un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle de 1 à 12 atomes de carbone linéaire ou ramifié, tel qu'un groupe n-butyle, t-butyle, isopropyle, isohexyle, isoctyle, ou isononyle, et R' désigne 30 H ou méthyle, et R' est H ou méthyle;.

16. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient comprend au moins un monomère dont l'homopolymère a une T_g supérieure ou égale à 20°C, choisi parmi :

- les acrylates de furfuryle, d'isobornyle, de tertiobutyle, de tertiobutylecyclohexyle, de tertiobutylbenzyle;

- les méthacrylates de méthyle, de n-butyle, d'éthyle, d'isobutyle,

- le styrène, le styrène sulfonate;

- l'acétate de vinyle et le vinylcyclohexane.

40 17. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient est présent en une quantité de 0,1 à 60% en poids, de

préférence 0,2 à 40% en poids, notamment 1 à 35% en poids, voire 5-30% en poids, par rapport au poids total de la composition.

5 18. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le copolymère à gradient est présent sous forme solubilisée, par exemple dans l'eau ou un solvant organique, ou bien sous forme de dispersion aqueuse ou organique.

10 19. Composition selon l'une des revendications précédentes, comprenant au moins un constituant choisi parmi les polymères filmogènes; les agent auxiliaires de filmification; l'eau; les solvants organiques; les épaississants; les matières colorantes; les charges, les agents d'étalement, les agents mouillants, les agents dispersants, les anti-mousses, les conservateurs, les filtres UV, les actifs, les tensioactifs, les agents hydratants, les parfums, les stabilisants, les antioxydants, les vitamines, les oligo-éléments, les agents alcalinisants ou acidifiants, les céramides, ou leurs mélanges.

20 20. Composition selon l'une des revendications précédentes, étant apte à former un film ayant une perte de brillance, après 10 secondes d'abrasion avec l'abrasimètre TABER, la brillance étant mesurée 1 heure après l'abrasion, inférieure ou égale à 14%, de préférence inférieure ou égale à 12%, préférentiellement inférieure ou égale à 8%.

25 21. Composition selon l'une des revendications précédentes, étant apte à former un film ayant un module d'Young allant de 10 à 200 MPa, de préférence de 10 à 100 MPa, et mieux de 10 à 50 MPa.

30 22. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle se présentant sous la forme d'une base pour vernis, d'un produit de maquillage des ongles, d'une composition de finition ou "top-coat" à appliquer sur le produit de maquillage des ongles, d'un produit de soin cosmétique des ongles.

35 23. Procédé cosmétique de maquillage ou de soin des ongles comprenant l'application sur ceux-ci d'une composition cosmétique telle que définie selon l'une des revendications précédentes.



INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

cerfa
N° 11235*02

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° ... / ...

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB J13 W /260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)	OA02437/BN/CD		
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	0215857		
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
Composition de vernis à ongles comprenant un copolymère à gradient et procédé cosmétique de maquillage ou de soin des ongles			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
L'ORÉAL 14, rue Royale 75008 PARIS France			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		MOUGIN	
Prénoms		Nathalie	
Adresse	Rue	18, Rue Titon	
	Code postal et ville	75011	PARIS
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		CAZENEUVE	
Prénoms		Colette	
Adresse	Rue	35, rue Malar	
	Code postal et ville	75007	PARIS
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		VICIC	
Prénoms		Marco	
Adresse	Rue	4, rue du Général Joubert	
	Code postal et ville	94360	BRY S/MARNE
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)			
24 Mars 2003  Catherine DODIN			

**FINNEGAN, HENDERSON, FARABOW,
GARRETT & DUNNER, L.L.P.
1300 I STREET, N.W.
WASHINGTON, D.C. 20005**

**NEW PATENT APPLICATION
FILING DATE: DECEMBER 15, 2003
INVENTORS: NATHALIE MOUGIN ET AL.
ATTY. DOCKET NO.: 05725.1260-00000**